

品名・形状・寸法・仕様 等	数量	単位
高精度CNC工具研削盤 MG30 MAKINO SEIKI-FANUC F PC付 CNC制御装置5軸 (X, Y, Z, A, W)	1	式
<標準付属品>		
砥石軸最大出力 AC22kW (HSK-A50自動クランプ)		
CNC制御装置5軸 (X, Y, Z, A, W)		
砥石軸回転速度 500 ~ 8,000 min ⁻¹		
手動クランプDD工作主軸台 (ISO NO.40)		
ペンダント操作盤, 砥石軸温度自動調整装置,		
砥石軸冷却オイルミスト装置, 工具位置自動測定装置,		
切削液供給装置沈殿・2.2kW, ミストコレクタ,		
照明装置, 標準作業工具, 油圧ユニット		
<CNC制御装置標準付属品>		
同時制御軸数5軸, 最小設定単位 0.0001mm/0.0001deg		
切削送りオーバーライド(0~200%), リファレンス点復帰		
早送りオーバーライド (MIN. 25/50/100), 手動パルス発生器		
工具補正個数 200個, FS15テーブルフォーマット,		
オプションブロックスキップ (最大9ヶ)		
プログラム記憶容量 64KByte, カスタムマクロ: 変数 82個		
登録プログラム個数 125個(プログラム記憶容量による)		
拡張プログラム編集, 言語切替 (日本語/英語)		
15インチ XGA+FAフルキーボード,		
メモリーカードインターフェース (TYPE I/II, PCMCIA2.1準拠)		
<特別付属品>		
1 機械本体レベリング仕様 レベリングベース 50mm	1	式
2 X軸 X軸CNC制御 テーブル左右方向 300mm	1	式
3 Y軸 Y軸CNC制御 テーブル前後方向 300mm	1	式
4 Z軸 Z軸CNC制御 砥石頭上下方向 200mm	1	式
5 W軸 W軸CNC制御	1	式

～次葉へ続く～

品名・形状・寸法・仕様 等	数量	単位
～前葉より～		
工作主軸台水平旋回範囲 +20°~190° DDM駆動		
6 砥石軸 最大出力AC22kW, HSK-A50オステーパ,	1	式
シングルエンドテーパ, S1指令による無段変速		
砥石軸回転速度 500~8,000min ⁻¹		
7 砥石軸温度自動調整装置	1	式
別置形インパクト制御, サブタンク付, キャスタ付		
8 砥石軸ロードメータ (標準) LM-1-II	1	式
研削負荷メータの画面表示のみ		
9 手動クランプDD工作主軸台 ISO #40 手動クランプ	1	式
DD仕様直結モータ駆動(0.4kW) 送り速度: 1~44,000Jeg/min		
10 ドローインボルト ミリ仕様 B1-ISO(カラー付) ホルダー対応	1	式
11 操作盤 ペンダント操作盤	1	式
12 操作盤 MDIキー (QWERTYタイプ)	1	式
13 PC機能 PC機能付制御装置	1	式
PC機能内蔵 MAKINOSEIKI-FANUC-F		
14 研削液供給装置本体 200L仕様	1	式
15 研削液ポンプ 2.2KW	1	式
吐出圧0.20Mpa, 吐出量50L/min		
16 濾過装置 沈殿式	1	式
17 研削液ノズル 8個/1組は標準付属, ロックライン/鉛パイプの選択	1	式
18 スプラッシュガード 全閉式	1	式
19 スプラッシュガード 正面扉用電磁ロック	1	式
電磁ロックセーフティドアスイッチ		
20 スプラッシュガード 窓付メンテ扉	2	式
ポリカーボネート窓, 左, 右 各1枚に付		
21 ミストコレクタ 本体: 出力0.75kW, ホース径 φ125	1	式
1次・2次・3次フィルタ付, SP/6天井取付		
22 研削液水溶性用強制潤滑仕様 潤滑タンク容量2L仕様	1	式
23 工具位置自動測定装置 接触式 タッチセンサ (ワイヤリング)	1	式
24 スケールフィードバック X, Y, Z軸	1	式
0.05μm仕様, エアシールユニット付		
25 油圧ユニット Aタイプ 設定圧: 7Mpa	1	式
70Kgf/cm ² , 25L/min		
26 照明装置 LED照明: スプラッシュガード内	1	式
(本体・ローグ側 各1個計2式)		
27 シグナルタワー 2灯 赤・黄	1	式
28 マーク, 銘板関連 1式	1	式
29 電力 (200V) 端子 丸型に変更	1	式
30 非常停止ボタン 変更 (異社指定LEDタイプ)	1	式
31 漏電ブレーカ 150A	1	式
32 標準作業工具 レベリングベース, 標準作業工具	1	式
33 指定色 単色(機械本体, スプラッシュガード, 操作盤)	1	式
～次葉へ続く～		

当お見積り製品が外国為替及び外国貿易管理法の規定により、「戦略物資等(または後発)」には日本政府の輸出許可が必要で。

品名・形状・寸法・仕様 等	数量	単位
～前葉より～		
研削液供給装置		
<対話形研削プログラム・技術指導>		
34 標準仕様研削プログラム (MSPS-II)	1	式
<CNC制御装置 特別付属品>		
35 カスタムマクロコマンド追加	1	式
<荷造運賃掛付費>		
39 荷造運賃	1	式
40 梱付調整費	1	式
41 技術指導料	1	式

高精度CNC工具研削盤 MG30用部品		
特別仕様品		
1 研削液温度自動調整装置 Aタイプ (浸水式)	1	式
出力: AC 0.75kW 研削液ポンプ出力: AC 3kW用		
2 油水分離装置 ベルト式, 油水分離層付	1	式
3 濾過装置エレメントフィルタ JEF2650		
エレメント/MSA-1 (1μ) 1個付, 超硬用	1	式